

川崎製鉄㈱阪神製造所 ○小野 弘路 長坂 省治 根本 宏
大前 光一 金子 弘明 多鹿 洋

1. 緒言

従来のスリッターラインは、労働生産性が悪く、また設備、技術的にも陳腐化したため、更新の必要があった。新設ラインは、生産能率の向上を主眼とし、新しい技術の導入をはかると共に安全性も十分に考慮したラインである。その主な特徴を紹介する。

2. ラインの概要： Fig 1にラインの概要、Table 1に主仕様を示す。

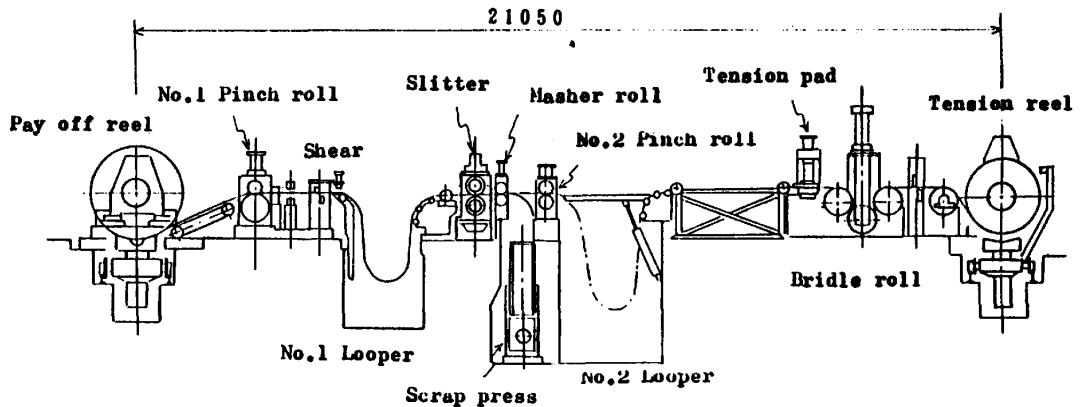


Fig.1 New slitting line

3. 主な特徴

- (1) 高速化：Max 400 m / min ----- 生産能率向上
- (2) 高精度スリッター ----- 品質向上
(刃組精度：縦振れ20μm以下、横振れ10μm以下)
- (3) 耳屑プレス化 ----- 省力、安全
- (4) ループ自動コントロール化 ----- 省力
- (5) テンションブライドルによる多条コイルング方式

ASR制御： 多条スリット時のコイルングにおいて巾方向の板厚偏差により、テンションリールにおける各条の巻取りスピードはことなる。従ってブライドルロールで各条をわずかさリップさせ、全条に巻取り張力を発生せしめるテンションリールとブライドルロール間の自動速度制御方式。

- (6) 自動加減速装置の導入 ----- 作業能率向上
疵対応の自動加減速装置をFig2に示す。

(7) その他

- ① 入側マグネットコンベアの導入、② 通板装置の導入、③ 出側コイル取扱いの一人作業化装置など。

Table.1 Main specification

Material to be cut	Silicon steel
Strip thickness	0.15-0.7 mm
Coil weight	Max 20 t
Weight of slit coil	Max 10 t
Strip width	Max 1250 mm
Line speed	Max 400 m/min

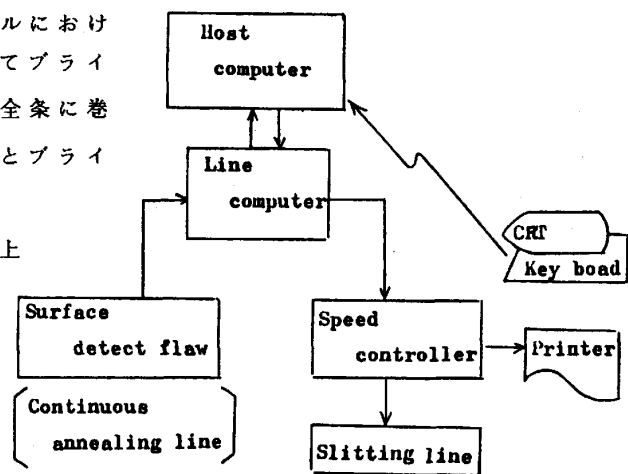


Fig.2 Automatic acceleration and deceleration system.

4. 結言

本装置は、1982年9月に営業運転を開始し、円滑な運転を実現して、生産能率も、初期の目標の成果が得られている。